

PAT-NO: JP02000264357A

DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 2000264357 A

TITLE: EXTERIOR CAP TO BE USED FOR BEVERAGE CAN OR
THE LIKE,
AND ITS FITTING METHOD

PUBN-DATE: September 26, 2000

INVENTOR-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
IDE, KEIICHI	N/A

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
EIKO:KK	N/A

APPL-NO: JP11111275

APPL-DATE: March 15, 1999

INT-CL (IPC): B65D051/18, B65D077/20

ABSTRACT:

PROBLEM TO BE SOLVED: To surely prevent any dust or bugs from being adhered to upper and lower edges of a can body of a beverage can which is stored in a vending machine for sale by forming a cap base plate formed of a disk-shaped paper having an attaching means in a dish-like section corresponding to upper and lower edges of the can body of the beverage can, etc., and fitting it to an edge sealing portion of the upper and lower edges of the can body.

SOLUTION: A cap base plate 1 formed of a disk-like paper having an attachable means through the pressure stamping or thermal bonding is formed of dish-like section corresponding to an upper edge or a lower edge of a can body 2 filled with a beverage, etc., and fitted to an edge seal portion 3

of the can
body 2 in an attachable/detachable manner. For example, the cap base plate is formed in dish-like section by a stamping device 4, and attached to the can body 2. A projecting piece 5 for detachment is formed on a circumferential edge of the cap base plate 1. A spout of the can body 2 is surely covered by the cap base plate 1 to constantly maintain the spout in a sanitary condition. Since no dust or bugs are adhered to the spout, the beverage filled in the can body 2 can be drunk with a mouth directly thereto without shifting the beverage to a glass, etc.

COPYRIGHT: (C) 2000, JPO

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2000-264357

(P2000-264357A)

(43) 公開日 平成12年9月26日 (2000.9.26)

(51) Int.Cl. ⁷	識別記号	F I	ターム(参考)
B 6 5 D 51/18		B 6 5 D 51/18	H 3 E 0 6 7
77/20		77/20	T 3 E 0 8 4

審査請求 未請求 請求項の数 3 書面 (全 5 頁)

(21) 出願番号 特願平11-111275

(22) 出願日 平成11年3月15日 (1999.3.15)

(71) 出願人 000140177

株式会社永幸

静岡県藤枝市立花3丁目6番地の33

(72) 発明者 井出 景逸

静岡県藤枝市立花2丁目9番6号

Fターム(参考) 3E067 AA03 AB26 BA04A BC03A

BC07A CA24 EA06 EA11

EA22 EA32 EB27 ED04 FA01

GD07 GD08

3E084 AA02 AA12 AA22 AB01 BA03

CA01 CC03 CC07 DA01 DB09

DB13 DC03 DC07 FA09 FC02

FD13 GA08 GB08 GB12 GB17

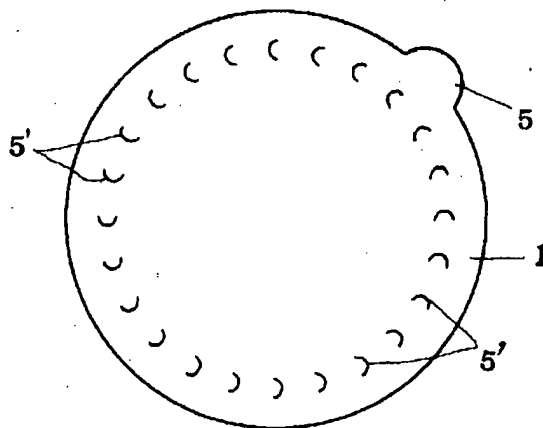
LA05 LA17

(54) 【発明の名称】 飲料缶等使用する外装キャップ及びその装着方法

(57) 【要約】

【課題】 本発明は、食品、飲料水等を充填する缶体の上縁又は下縁へ容易に装着できて又簡単に冠脱できる防塵効果の高い安価な飲料缶等使用する外装キャップ及びその装着方法に関する。

【構成】 本発明は圧力又は熱溶着によって止着可能な手段を備えたメンコ状の紙からなるキャップ基板を飲料缶等の缶体上縁又は下縁へ対応させると共に、断面皿状に形成して前記缶体上縁又は下縁に於ける縁巻き部へ冠脱自在に嵌合させる飲料缶等使用する外装キャップ及びその装着方法に関する。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 圧力又は熱溶着によって止着可能な手段を備えたメンコ状の紙からなるキャップ基板を飲料缶等の缶体上縁又は下縁へ対応させると共に、断面皿状に形成して前記缶体上縁又は下縁に於ける縁巻き部へ冠脱自在に嵌合させることを特徴とする飲料缶等に使用する外装キャップ。

【請求項2】 複数積重ねるか又は板体へ連続的に仮止めした圧力又は熱溶着によって止着可能な手段を備えたメンコ状の紙からなるキャップ基板を飲料缶等の缶体上縁又は下縁に対応させ、該キャップ基板をプレス機等の成型手段により断面皿形に成型して外装キャップを形成しながら、これを缶体上縁又は下縁の縁巻き部へ冠脱自在に嵌合させることを特徴とした飲料缶等に使用する外装キャップの装着方法。

【請求項3】 圧力又は熱溶着によって止着可能な手段を備えたメンコ状の紙からなるキャップ基板に、その円周方向に沿いV字形又は円弧形等の切り込み又はエンボス等による打出し部を間隔を隔てて連続的に設けると共に、キャップ基板を断面皿形に形成して缶体の縁巻き部へ冠脱自在に嵌合し、前記打出し部により形成される係止部を縁巻き部へ係脱自在に係止させることを特徴とする請求項1記載の飲料缶等に使用する外装キャップ。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、食品、飲料水等を充填する缶体の上縁又は下縁へ容易に装着できて、又簡単に冠脱できる防塵効果の高い安価な飲料缶等に使用する外装キャップ及びその装着方法に関する。

【0002】

【従来の技術】従来、一般自販機等で販売されている飲料水等を充填した缶の上縁には、プルトップ付きの天板が、又下縁には底板が夫々巻締めされているもので、これら飲料缶の販売に際しては直接店頭へ陳列されるか、或いは自販機へそのまま収容して販売されたものである。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】しかし、前記従来の飲料缶等に於いて特に缶体の上縁には、何ら格別の外装キャップが装着されていないので、店外等に設置されている自販機等へ収容した場合、直接口をつける缶体上縁部分に塵埃等が溜まりやすく、きわめて不衛生なものであった。

【0004】本発明は、前記した従来の課題を解消しようとするものでその目的とするところは、メンコ状の紙からなるキャップ基板を飲料缶等の缶体上縁又は下縁へ対応させ、且つ断面皿状に形成して前記缶体上縁又は下縁に於ける縁巻き部へ冠脱自在に嵌合させて自販機等へ収容して販売しても缶体上縁部分に塵埃とか虫等は溜まることのない衛生的な飲料缶等に使用する外装キャップ

及びその装着方法の提供にある。

【0005】

【課題を解決するための手段】本発明に係る飲料缶等に使用する外装キャップの手段は、圧力又は熱溶着によって止着可能な手段を備えたメンコ状の紙からなるキャップ基板を飲料缶等の缶体上縁又は下縁へ対応させると共に、断面皿状に形成して前記缶体上縁又は下縁に於ける縁巻き部へ冠脱自在に嵌合させる構成にある。

【0006】次に本発明に係る飲料缶等に使用する外装キャップの装着方法は、複数積み重ねるか又は板体へ連続的に仮止めした圧力又は熱溶着によって止着可能な手段を備えたメンコ状の紙からなるキャップ基板を飲料缶等の缶体上縁又は下縁に対応させ、該キャップ基板をプレス機等の成型手段により断面皿形に成型して外装キャップを形成しながら、これを缶体上縁又は下縁の縁巻き部へ冠脱自在に嵌合させるものである。

【0007】又、本発明の飲料缶等に使用する外装キャップは、圧力又は熱溶着によって止着可能な手段を備えたメンコ状の紙からなるキャップ基板に、その円周方向に沿いV字形又は円弧形等の切り込み又はエンボス等による打出し部を間隔を隔てて連続的に設けると共に、キャップ基板を断面皿形に形成して缶体の縁巻き部へ冠脱自在に嵌合し、前記打出し部により形成される係止部を縁巻き部へ係脱自在に係止させる場合もある。

【0008】

【作用】本発明に係る飲料缶等に使用する外装キャップは、圧押による型押によって止着可能としたメンコ状の紙からなるキャップ基板か、又はヒートシール等の手段を用いて止着可能とした所謂熱溶着の素材からなるメンコ状のキャップ基板を、コーヒー、ジュース、緑茶、スポーツドリンク等の飲料を充填した缶体上縁か又は下縁へ対応させて、断面皿状に形成し缶体の上縁又は下縁の縁巻き部へ冠着させるもので、缶体の内容物を出すときは、外装キャップをそのまま取り外しプルトップ等を操作して、上部の飲料口を開口させ飲食するものである。

【0009】次に本発明に係る飲料缶等に使用する外装キャップの装着方法は、予め型抜きして複数積み重ねたキャップ基板か、又は板体に連続的に型抜きし仮止めした型押しによる止着、又は熱溶着によるメンコ状のキャップ基板を前記と同様に飲料缶等の缶体上縁又は下縁に対応させて、板状のキャップ基板を断面皿形に形成しながら、缶体の上縁又は下縁の縁巻き部へ冠着させて缶体に於ける開口部（口の接触する部分）を覆い清潔を保持するもので、缶体内のものを飲食するときは、冠着した外装キャップをそのまま取外してプルトップを操作し飲食口を開口して飲食するものである。

【0010】更に本発明に係る外装キャップは、キャップ基板の形成に際し、基板へその円周方向に沿ってV字形又は円弧形或いは鉤形等の切込みか、エンボス等の打出し部を間隔を隔てて連続的に設けて前記の型押しによ

【特許請求の範囲】

【請求項1】 圧力又は熱溶着によって止着可能な手段を備えたメンコ状の紙からなるキャップ基板を飲料缶等の缶体上縁又は下縁へ対応させると共に、断面皿状に形成して前記缶体上縁又は下縁に於ける縁巻き部へ冠脱自在に嵌合させることを特徴とする飲料缶等に使用する外装キャップ。

【請求項2】 複数積重ねるか又は板体へ連続的に仮止めした圧力又は熱溶着によって止着可能な手段を備えたメンコ状の紙からなるキャップ基板を飲料缶等の缶体上縁又は下縁に対応させ、該キャップ基板をプレス機等の成型手段により断面皿形に成型して外装キャップを形成しながら、これを缶体上縁又は下縁の縁巻き部へ冠脱自在に嵌合させることを特徴とした飲料缶等に使用する外装キャップの装着方法。

【請求項3】 圧力又は熱溶着によって止着可能な手段を備えたメンコ状の紙からなるキャップ基板に、その円周方向に沿いV字形又は円弧形等の切り込み又はエンボス等による打出し部を間隔を隔てて連続的に設けると共に、キャップ基板を断面皿形に形成して缶体の縁巻き部へ冠脱自在に嵌合し、前記打出し部により形成される係止部を縁巻き部へ係脱自在に係止させることを特徴とする請求項1記載の飲料缶等に使用する外装キャップ。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、食品、飲料水等を充填する缶体の上縁又は下縁へ容易に装着できて、又簡単に冠脱できる防塵効果の高い安価な飲料缶等に使用する外装キャップ及びその装着方法に関する。

【0002】

【従来の技術】従来、一般自販機等で販売されている飲料水等を充填した缶の上縁には、プルトップ付きの天板が、又下縁には底板が夫々巻締めされているもので、これら飲料缶の販売に際しては直接店頭へ陳列されるか、或いは自販機へそのまま収容して販売されたものである。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】しかし、前記従来の飲料缶等に於いて特に缶体の上縁には、何ら格別の外装キャップが装着されていないので、店外等に設置されている自販機等へ収容した場合、直接口をつける缶体上縁部分に塵埃等が溜まりやすく、きわめて不衛生なものであった。

【0004】本発明は、前記した従来の課題を解消しようとするものでその目的とするところは、メンコ状の紙からなるキャップ基板を飲料缶等の缶体上縁又は下縁へ対応させ、且つ断面皿状に形成して前記缶体上縁又は下縁に於ける縁巻き部へ冠脱自在に嵌合させて自販機等へ収容して販売しても缶体上縁部分に塵埃とか虫等は溜まることのない衛生的な飲料缶等に使用する外装キャップ

及びその装着方法の提供にある。

【0005】

【課題を解決するための手段】本発明に係る飲料缶等に使用する外装キャップの手段は、圧力又は熱溶着によって止着可能な手段を備えたメンコ状の紙からなるキャップ基板を飲料缶等の缶体上縁又は下縁へ対応させると共に、断面皿状に形成して前記缶体上縁又は下縁に於ける縁巻き部へ冠脱自在に嵌合させる構成にある。

【0006】次に本発明に係る飲料缶等に使用する外装キャップの装着方法は、複数積み重ねるか又は板体へ連続的に仮止めした圧力又は熱溶着によって止着可能な手段を備えたメンコ状の紙からなるキャップ基板を飲料缶等の缶体上縁又は下縁に対応させ、該キャップ基板をプレス機等の成型手段により断面皿形に成型して外装キャップを形成しながら、これを缶体上縁又は下縁の縁巻き部へ冠脱自在に嵌合させるものである。

【0007】又、本発明の飲料缶等に使用する外装キャップは、圧力又は熱溶着によって止着可能な手段を備えたメンコ状の紙からなるキャップ基板に、その円周方向に沿いV字形又は円弧形等の切り込み又はエンボス等による打出し部を間隔を隔てて連続的に設けると共に、キャップ基板を断面皿形に形成して缶体の縁巻き部へ冠脱自在に嵌合し、前記打出し部により形成される係止部を縁巻き部へ係脱自在に係止させる場合もある。

【0008】

【作用】本発明に係る飲料缶等に使用する外装キャップは、圧押による型押によって止着可能としたメンコ状の紙からなるキャップ基板か、又はヒートシール等の手段を用いて止着可能とした所謂熱溶着の素材からなるメンコ状のキャップ基板を、コーヒー、ジュース、緑茶、スポーツドリンク等の飲料を充填した缶体上縁か又は下縁へ対応させて、断面皿状に形成し缶体の上縁又は下縁の縁巻き部へ冠着させるもので、缶体の内容物を出すときは、外装キャップをそのまま取り外しプルトップ等を操作して、上部の飲料口を開口させ飲食するものである。

【0009】次に本発明に係る飲料缶等に使用する外装キャップの装着方法は、予め型抜きして複数積重ねたキャップ基板か、又は板体に連続的に型抜きし仮止めした型押しによる止着、又は熱溶着によるメンコ状のキャップ基板を前記と同様に飲料缶等の缶体上縁又は下縁に対応させて、板状のキャップ基板を断面皿形に形成しながら、缶体の上縁又は下縁の縁巻き部へ冠着させて缶体に於ける開口部（口の接触する部分）を覆い清潔を保持するもので、缶体内のものを飲食するときは、冠着した外装キャップをそのまま取外してプルトップを操作し飲食口を開口して飲食するものである。

【0010】更に本発明に係る外装キャップは、キャップ基板の形成に際し、基板へその円周方向に沿ってV字形又は円弧形或いは鉤形等の切込みか、エンボス等の打出し部を間隔を隔てて連続的に設けて前記の型押しによ

る止着か又は熱溶着による止着のとき、缶体の縁巻き部の係止しより確実な止着を可能とする場合もあって、前記構成のキャップ基板を予め型抜きして複数積重ねるか、又は板体へ連続的に仮止めしたものを、飲料缶等の缶体上縁又は下縁の縁巻き部へ冠合させて、缶体に於ける口接触部分をキャップで覆い、塵埃の付着を防止するもので、缶体の内容物を飲食する場合、外装したキャップを取り外し、飲食口を所定に開口させてそのまま飲食するものである。

【0011】

【発明の実施の形態】次に、本発明に係る飲料缶等に使用する外装キャップの実施例を図面に基づいて説明すると、図1は外装キャップを構成するキャップ基板の平面図、図2は外装キャップの使用状態を示す説明図、図3はメノコ状のキャップ基板に、円周方向に沿って円弧状の切込みを連続的に入れた例を示す平面図、図4は切込みを入れた外装キャップの使用状態を示す説明図、図5は鎖線状に切込みを入れた外装キャップの平面図、図6及び図7は前記鎖状の切込みを入れた外装キャップの使用状態の説明図、図8はキャップ基板へ円周方向に沿って鉤形の切込みを入れたキャップ基板の平面図、図9はキャップ基板に横長の弧状打出し部を間隔的に形成したキャップ基板の平面図、図10は帯状の板体へメノコ状のキャップ基板を仮止め状態で型抜きしたものを示す平面図で、圧力による型押し又は熱溶着によって止着可能な手段を備えるメノコ状の紙からなるキャップ基板1を飲料水等を充填した缶体2の上縁又は下縁へ対応させると共に、断面皿状に形成して、前記缶体2の縁巻き部3へ冠脱自在に嵌合させるもので、前記キャップ基板1は、容易に破損することのない所定厚さを有する紙板を使用し、押型装置4によって断面皿状に形成されて缶体2へ止着されるか、又は内面に熱による溶解層を備えるヒートシール製の紙を使用し、ヒーター装置により熱溶着によって缶体2へ止着可能としてある。又、このキャップ基板1の周縁に取外し用の突片5も形成してある。

【0012】本発明に係る外装キャップは、大型の板紙より型抜きしたものを複数積重ねて、缶体へ冠合装置により連続的に冠合させる場合と、帯状の板紙より型抜きし、且つ一部を仮止めした状態（図10）のものより前記と同様に冠合装置によって缶体2へ連続的に装着する場合とが、何れも型押しによる冠合又は熱溶着によって缶体2へ止着する。

【0013】又、本発明に係る外装キャップは、図3に示す様にメノコ状のキャップ基板1に円周方向に沿って円弧状の切込み5を連続的に形成し、図4に示す様に断面皿状に形成して、缶体2へ冠合させたとき、前記切込み5による打出し部6が缶体2の縁巻き部3に係止して離脱を防止する。尚、打出し部6は係止部を形成する。

【0014】本発明の外装キャップは、図5に示す様にメノコ状のキャップ基板1に、基板円周方向に沿って鎖

線状の切込み部5と、その内側に正円状の打込み線7を形成する場合もあって、前記実施例と同様に、型押しによって缶体2へ冠合止着するか、ヒートシール手段によって缶体2へ冠合止着するもので、この場合、鎖状の切込み5によって内方へ折返し、この折返しによって形成される係止部8を缶体2の縁巻き部3へ係止させてキャップ基板1の離脱防止を可能とする。外装したキャップを外して飲料水等を飲むときは、外装したキャップをそのまま取り外してプルトップ等进行操作し、飲口を開口させるものである。

【0015】

【発明の効果】本発明に係る飲料缶等に使用する外装キャップは前記の様に圧力又は熱溶着によって止着可能な手段を備えたメノコ状の紙からなるキャップ基板を飲料缶等の缶体上縁又は下縁へ対応させると共に、断面皿状に形成して前記缶体上縁又は下縁に於ける縁巻き部へ冠脱自在に嵌合させるものであるから、キャップは缶体から容易に外れにくく、特に缶体に於ける飲食口（飲食するとき口の接触する部分）がキャップに覆われて常に清潔状態を保持でききわめて衛生的である。又、塵埃も付着しないので、飲料水の充填ものでもコップ等に移し替えることなくそのまま飲料できる。更に、キャップは紙によるメコン状のものを使用するため、安価で簡単に冠合できる特有の効果もある。又、使用後の処理も用意に焼却処理できる効果もある。

【0016】又、本発明に係る飲料缶等に使用する外装キャップの装着方法は、複数積み重ねるか又は板体へ連続的に仮止めした圧力又は熱溶着によって止着可能な手段を備えたメノコ状の紙からなるキャップ基板を飲料缶等の缶体上縁又は下縁に対応させ、該キャップ基板をプレス機等の成型手段により断面皿状に成型して外装キャップを形成しながら、これを缶体上縁又は下縁の縁巻き部へ冠脱自在に嵌合させるものであるから、既存の飲料缶等の缶体へ簡単、且つ安価に装着できる特有の効果があり、又装置により連続的に冠着できる実施上効果の大きいものである。

【0017】更に、本発明の外装キャップは圧力又は熱溶着によって止着可能な手段を備えたメノコ状の紙からなるキャップ基板に、その円周方向に沿いV字形又は円弧形等の切込み又はエンボス等による打出し部を間隔を隔てて連続的に設けると共に、キャップ基板を断面皿状に形成して缶体の縁巻き部へ冠脱自在に嵌合し、前記打出し部により形成される係止部を縁巻き部へ嵌脱自在に係止させるものであるから、きわめて簡単な構成で缶体が確実に止着でき、又、容易に離脱することもないので、装着効果の大きい特有の効果を発揮し、装着経費もきわめて安価となる効果もある。

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明に係る飲料缶等に使用する外装キャップのキャップ基板を示す平面図である。

【図2】同上外装キャップの使用状態を示す説明図である。

【図3】本発明に係る他の実施例を示すもので、メンコ状のキャップ基板に、円周方向に沿って円弧状の切込みを連続的に入れた例を示す平面図である。

【図4】同上使用状態を示す説明図である。

【図5】本発明に係る他の実施例を示すもので鎖線状の切込みを入れた例の平面図である。

【図6】同上使用状態の説明図である。

【図7】同上使用状態の説明図である。

【図8】本発明に係る他の実施例を示すもので、キャップ基板に円周方向に沿って鉤形の切込みを入れた例を示す平面図である。

【図9】本発明に係る他の実施例を示すものでキャップ

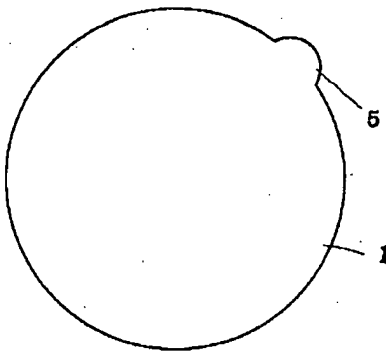
基板に横長の弧状打出し部を間隔を隔て形成した例の平面図である。

【図10】本発明に係る他の実施例を示すもので帯状の板体へメンコ状のキャップ基板を仮止め状態で型抜きした例を示す平面図である。

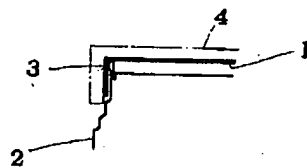
【符号の説明】

- 1 キャップ基板
- 2 缶体
- 3 縁巻き部
- 4 押型装置
- 5 切込み
- 6 打出し部
- 7 折込み線
- 8 係止部

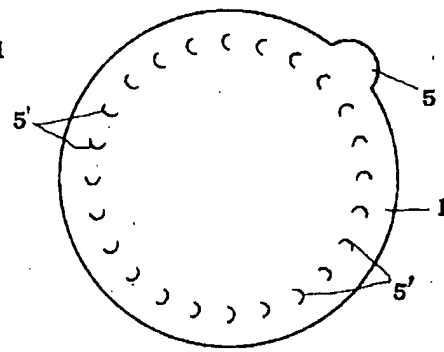
【図1】



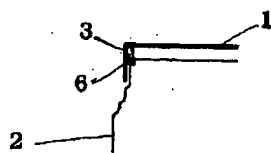
【図2】



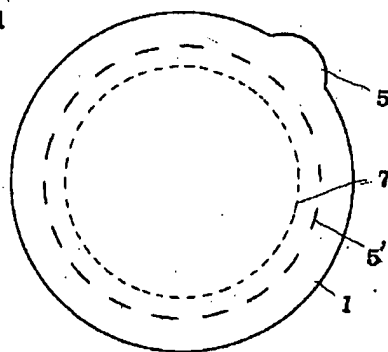
【図3】



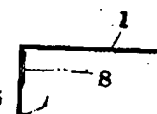
【図4】



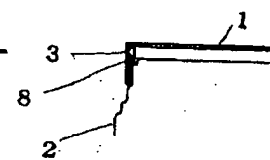
【図5】



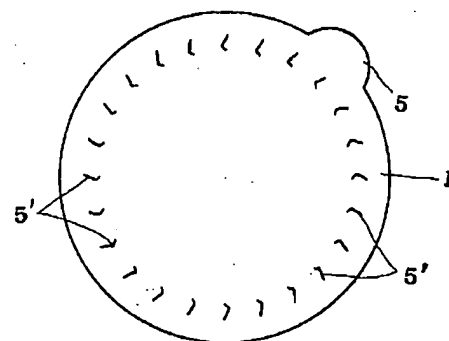
【図6】



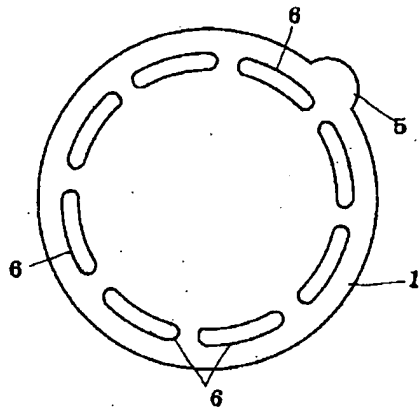
【図7】



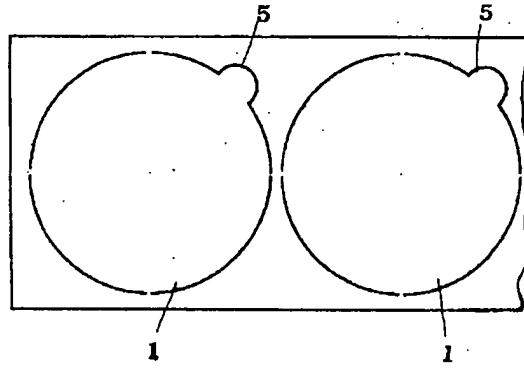
【図8】



【図9】



【図10】



Disclaimer:

This English translation is produced by machine translation and may contain errors. The JPO, the INPIT, and those who drafted this document in the original language are not responsible for the result of the translation.

Notes:

1. Untranslatable words are replaced with asterisks (****).
2. Texts in the figures are not translated and shown as it is.

Translated: 03:19:09 JST 12/07/2007

Dictionary: Last updated 11/16/2007 / Priority: 1. Mechanical engineering / 2. Manufacturing/Quality / 3. Technical term

FULL CONTENTS

[Claim(s)]

[Claim 1] The sheathing cap used for the beverage can characterized by forming in cross-sectional dished one and making it fit in free [****] to the marginal volume part in said can superior border or sill while making the cap substrate which consists of paper of the shape of a menko equipped with the means which can be attached firmly by a pressure or heat welding correspond to a can superior border or sills, such as a beverage can.

[Claim 2] The cap substrate which consists of paper of the shape of a menko equipped with the means which can be attached firmly by the pressure or heat welding which repeated or carried out [tacking] continuously to the board is made to correspond to a can superior border or sills, such as a beverage can. [two or more] The wearing approach of the sheathing cap used for the beverage can characterized by making this fit in free [****] to the marginal volume part of a can superior border or sill while molding this cap substrate into cross-sectional saucer shape by molding means, such as a pressing machine, and forming the sheathing cap.

[Claim 3] While separating spacing to the cap substrate which consists of paper of the shape of a menko equipped with the means which can be attached firmly by a pressure or heat welding and preparing continuously the printing part by a cut or embossing of V type or a radii form etc. in it along the direction of a periphery The sheathing cap used for the beverage can according to claim 1 characterized by stopping the locking part which forms a cap substrate in cross-sectional saucer shape, fits in free [****] to the marginal volume part of a can, and is formed of said printing part free [engaging and releasing] to a marginal volume part.

[Detailed Description of the Invention]**[0001]**

[Field of the Invention] This invention relates to the sheathing cap used for the inexpensive high beverage can of the protection-against-dust effectiveness that the superior border or sill of a can filled up with food, potable water, etc. can be equipped easily, and it can **** easily etc., and its wearing approach.

[0002]

[Description of the Prior Art] a top board with a pull-top in the superior border of the can filled up with the potable water currently conventionally sold with the common vending machine etc. - moreover, it is winding up carried out of the sole plate to sill, respectively, and is displayed on the occasion of a sale of these beverage cans at a direct shop front, or it holds as it is to a vending machine, and is sold.

[0003]

[Problem to be solved by the invention] However, since the superior border of the can was not equipped with the exceptional sheathing cap at all especially in said conventional beverage can etc., when it held to the vending machine currently installed outside the store etc., dust etc. collected on the can superior border part which attaches direct opening easily, and it was very insanitary.

[0004] [the place which this invention tends to cancel the above mentioned conventional technical problem, and is made into the object] The cap substrate which consists of menko-like paper is made to correspond to a can superior border or sills, such as a beverage can. And form in cross-sectional dished one and it is made to fit in free [****] to the marginal volume part in said can superior border or sill, and even if it holds and sells to a vending machine etc., dust, an insect, etc. are in a can superior border part at offer of the sheathing cap used for the sanitary beverage can not collecting, and its wearing approach.

[0005]

[Means for solving problem] [the means of the sheathing cap used for the beverage can concerning this invention etc.] While making the cap substrate which consists of paper of the shape of a menko equipped with the means which can be attached firmly by a pressure or heat welding correspond to a can superior border or sills, such as a beverage can, it is in the architecture which forms in cross-sectional dished one and is made to fit in free [****] to the marginal volume part in said can superior border or sill.

[0006] [next, the wearing approach of the sheathing cap used for the beverage can concerning this invention etc.] The cap substrate which consists of paper of the shape of a menko equipped with the means which can be attached firmly by the pressure or heat welding which repeated or carried out [tacking] continuously to the board is made to correspond to a can superior border or sills, such as a beverage can. [two or more] This is made to fit in free [****] to the marginal volume part of a can superior border or sill, molding this cap substrate into cross-sectional saucer shape by molding means, such as a pressing machine, and forming a sheathing cap.

[0007] [moreover, the sheathing cap used for the beverage can of this invention etc.] While separating spacing to the cap substrate which consists of paper of the shape of a menko equipped with the means which can be attached firmly by a pressure or heat welding and preparing continuously the printing part by a cut or embossing of V type or a radii form etc. in it along the direction of a periphery The locking part which forms a cap substrate in cross-sectional saucer shape, fits in free [****] to the marginal volume part of a can, and is formed of said printing part may be stopped free [engaging and releasing] to a marginal volume part.

[0008]

[Function] [the sheathing cap used for the beverage can concerning this invention etc.] [substrate / which consists of paper of the shape of a menko whose firm attachment was enabled by **** by **** / cap] [or the cap substrate of the shape of a menko which consists what is called of the raw material of heat welding whose firm attachment was enabled using means, such as heat sealing,] the can superior border filled up with drinks, such as coffee, juice, green tea, and an isotonic drink, -- or [make it correspond to sill, and form in cross-sectional dished one, and it is made to put on the marginal volume part of the superior border of a can, or sill, and] When taking out the content of a can, a sheathing cap is operated for a removal pull-top etc. as it is, opening of the upside drink opening is carried out, and it eats [drinking and].

[0009] [next, the wearing approach of the sheathing cap used for the beverage can concerning this invention etc.] Carry out die omission beforehand and in the accumulated cap substrate Or the firm attachment by the die push which die omission used as the board continuously and which carried out [tacking] to it, Or [making the cap substrate of the shape of a menko by heat welding correspond to a can superior border or sills, such as a beverage can, like the above, and forming a tabular cap substrate in cross-sectional saucer shape] When make it put on the marginal volume part of the superior border of a can, or sill, opening (part which opening contacts) in a can is covered, cleanliness is held and the thing in a can is eaten [drinking and], the put-on sheathing cap is removed as it is, and a pull-top is operated, and opening of the eating-and-drinking opening is carried out, and it eats [drinking and].

[0010] Furthermore, to a substrate the sheathing cap concerning this invention along the direction of a periphery when forming a cap substrate [slitting / of V type, a radii form, or a ** form] Separate spacing, prepare printing parts, such as embossing, continuously, and in firm attachment by the aforementioned die push At or the time of firm attachment by heat welding The marginal volume part of a can may stop and more positive firm attachment may be enabled.

[what carried out die omission of the cap substrate of said architecture beforehand, and accumulated them, or carried out / tacking / continuously to the board] [two or more] When make it **** to the marginal volume part of can superior borders, such as a beverage can, or sill, the opening contact part in a can is covered with a cap, adhesion of dust is prevented and it eats [drinking and] the content of a can, the cap which carried out sheathing is removed, opening of the eating-and-drinking opening is carried out to predetermined, and it eats [drinking and] as it is.

[0011]

[Mode for carrying out the invention] Next, if the work example of the sheathing cap used for the beverage can concerning this invention etc. is explained based on Drawings The top view of a cap substrate where drawing 1 constitutes a sheathing cap, the explanatory view in which drawing 2 shows the busy condition of a sheathing cap, The top view in which drawing 3 shows the example which put circular slitting into the menko-like cap substrate continuously along the direction of a periphery, The explanatory view showing the busy condition of the sheathing cap into which drawing 4 put slitting, the top view of the sheathing cap into which drawing 5 put slitting in the shape of a chain line, The explanatory view of the busy condition of the sheathing cap into which drawing 6 and drawing 7 put slitting of the shape of said chain, The top view of a cap substrate into which drawing 8 put slitting of the ** form along the direction of a periphery to the cap substrate, The top view of the cap substrate which formed the arc printing part with drawing 9 oblong to a cap substrate in spacing, and drawing 10 are the top views showing what carried out die omission of the menko-like cap substrate in the tacking condition to the band-like board. While making the cap substrate 1 which consists of paper of the shape of a menko equipped with the means which can be attached firmly by the die push or heat welding by a pressure correspond to the superior border or sill of a can 2 filled up with potable water etc. Form in cross-sectional saucer shape, do not make it fit in free [****] to the marginal volume part 3 of said can 2, and the paper board which has the prescribed thickness which is not damaged easily is used for said cap substrate 1. The paper made from heat sealing which is formed in cross-sectional dished one, and is attached firmly by the die apparatus 4 to a can 2, or equips an inner surface with the blowout layer by heat is used, and firm attachment is made possible to the can 2 by heat welding with a heater apparatus. Moreover, it removes to the periphery of this cap substrate 1, and the protruding piece 5 of business is also formed.

[0012] When the sheathing cap concerning this invention accumulates two or more things which carried out die omission and is made to **** from large-sized cardboard continuously by a **** apparatus to a can, A can 2 may be continuously equipped with a **** apparatus like [thing / in the condition (drawing 10) of having carried out die omission from band-like cardboard, and having tacking carried out of the portion] the above, and all are attached firmly to a can 2 by **** or heat welding by die push.

[0013] Moreover, when the sheathing cap concerning this invention forms the circular slitting 5 in the menko-like cap substrate 1 continuously along the direction of a periphery as shown in drawing 3 , it forms it in cross-sectional saucer shape as shown in drawing 4 , and it is made to **** to a can 2, The printing part 6 by said slitting 5 stops in the marginal volume part 3 of a can 2, and prevents secession. In addition, the printing part 6 forms a locking part.

[0014] As shown in drawing 5 , a sheathing cap of this invention along the direction of a substrate periphery to the menko-like cap substrate 1 The chain-line-like slitting part 5, It is what may form the right circle-like placing line 7 in the inner side, and carries out **** firm attachment to a can 2 by die push like said work example, or carries out **** firm attachment to a can 2 by a heat-sealing means. In this case, it turns up to an inner direction with the chain-like slitting 5, the locking part 8 formed of this cuff is stopped to the marginal volume part 3 of a can 2, and preventing detachment of the cap substrate 1 is made possible. When removing KYAPU which carried out sheathing and drinking potable water etc., as it is, it removes, a pull-top etc. is operated and picking carries out opening of the mouthpiece for the cap which carried out sheathing.

[0015]

[Effect of the Invention] [a cap] while the sheathing cap used for the beverage can concerning

this invention etc. makes the cap substrate which consists of paper of the shape of a menko equipped with the means which can be attached firmly by a pressure or heat welding as mentioned above correspond to a can superior border or sills, such as a beverage can. Since it forms in cross-sectional dished one and is made to fit in free [****] to the marginal volume part in said can superior border or sill, it is hard to separate from a cap easily from a can, and eating-and-drinking opening (part which opening **** when eating [drinking and]) especially in a can is covered with a cap, and it can always hold a clean condition, and is very sanitary. Moreover, since dust does not adhere, either, a drink can be carried out as it is, without also moving the restoration thing of potable water to a cap etc. Furthermore, a cap has the characteristic effectiveness that it can be inexpensive and can **** easily in order to use the thing of the shape of the Mekong in paper. Moreover, the disposal after an activity also has the effectiveness which can carry out incineration disposal in preparation.

[0016] [moreover, the wearing approach of the sheathing cap used for the beverage can concerning this invention etc.] The cap substrate which consists of paper of the shape of a menko equipped with the means which can be attached firmly by the pressure or heat welding which repeated or carried out [tacking] continuously to the board is made to correspond to a can superior border or sills, such as a beverage can. [two or more] [molding this cap substrate into cross-sectional saucer shape by molding means, such as a pressing machine, and forming a sheathing cap] Since this is made to fit in free [****] to the marginal volume part of a can superior border or sill, it is the operationally operative large thing which there is characteristic effectiveness with which cans, such as the existing beverage can, can be equipped simply and inexpensive, and can be continuously put on with an apparatus.

[0017] [furthermore, the cap substrate which consists of paper of the shape of a menko equipped with the means which the sheathing cap of this invention can attach firmly by a pressure or heat welding] While separating spacing and preparing continuously the printing part by slitting or embossing of V type or a radii form etc. along the direction of a periphery Form a cap substrate in cross-sectional saucer shape, and it fits in free [****] to the marginal volume part of a can. Since the locking part formed of said printing part is detachably stopped to a marginal volume part, and a can can attach firmly certainly with very easy architecture and it does not break away easily, the characteristic effectiveness that the wearing effectiveness is large is demonstrated, and there are wearing expense and effectiveness which becomes very inexpensive.

[Brief Description of the Drawings]

[Drawing 1] It is the top view showing the cap substrate of the sheathing cap used for the beverage can concerning this invention etc.

[Drawing 2] It is the explanatory view showing the busy condition of a sheathing cap same as the above.

[Drawing 3] It is the top view in which showing other work examples concerning this invention, and showing the example which put circular slitting into the menko-like cap substrate continuously along the direction of a periphery.

[Drawing 4] It is the explanatory view showing a busy condition same as the above.

[Drawing 5] It is the top view of an example into which other work examples concerning this invention are shown, and chain-line-like slitting was put.

[Drawing 6] It is the explanatory view of a busy condition same as the above.

[Drawing 7] It is the explanatory view of a busy condition same as the above.

[Drawing 8] It is the top view in which showing other work examples concerning this invention, and showing the example which put slitting of the ** form into the cap substrate along the direction of a periphery.

[Drawing 9] It is the top view of the example which shows other work examples concerning this invention, separated spacing to the cap substrate and formed the oblong arc printing part in it.

[Drawing 10] It is the top view showing the example which shows other work examples

concerning this invention, and carried out the omission of the menko-like cap substrate in the tacking condition to the band-like board.

[Explanations of letters or numerals]

1 Cap Substrate

2 Can

3 Marginal Volume Part

4 Die Apparatus

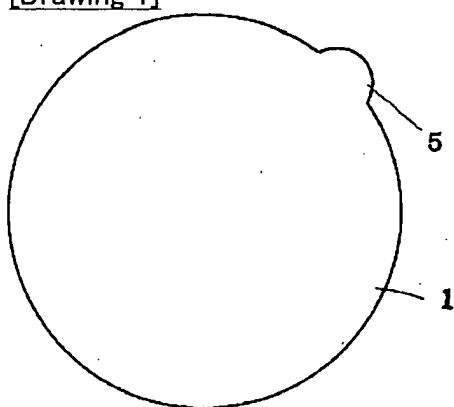
5 Slitting

6 Printing Part

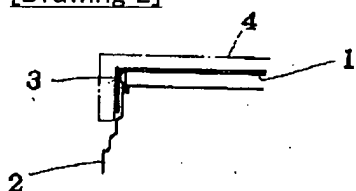
7 Insertion Line

8 Locking Part

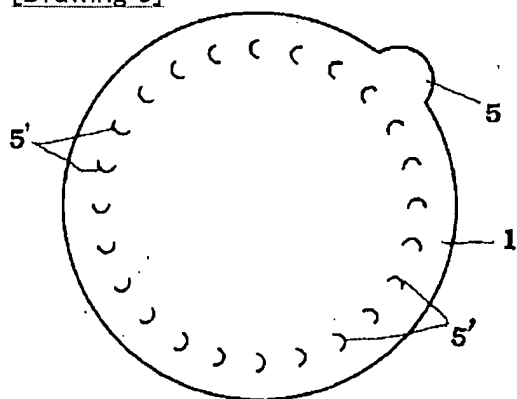
[Drawing 1]



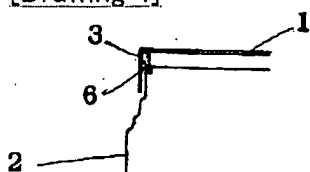
[Drawing 2]



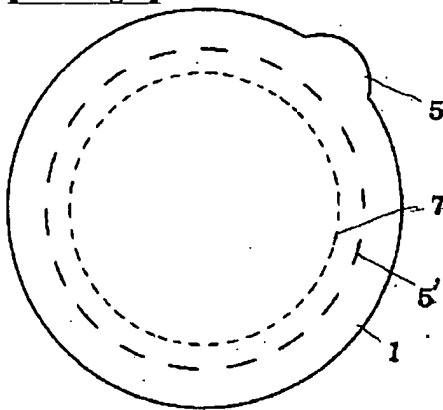
[Drawing 3]



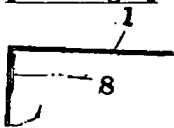
[Drawing 4]



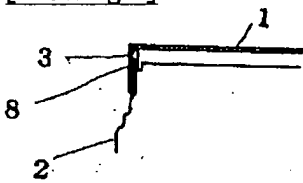
[Drawing 5]



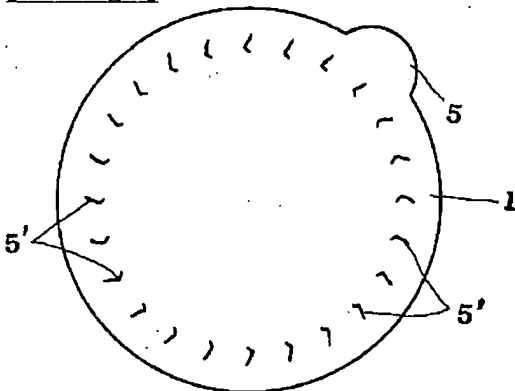
[Drawing 6]



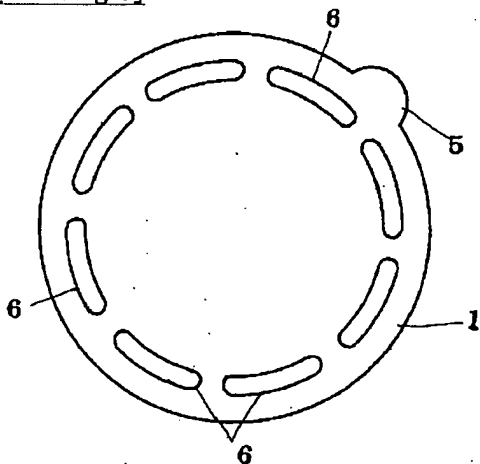
[Drawing 7]



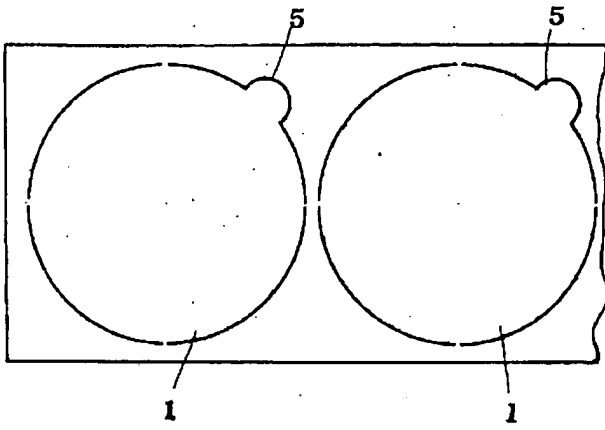
[Drawing 8]



[Drawing 9]



[Drawing 10]



[Translation done.]